<table>
<tr><td colspan="5">航　空　自　衛　隊　仕　様　書</td></tr>
<tr><td rowspan="2">仕様書の種類</td><td>内容による分類</td><td colspan="3">装　備　品　等　仕　様　書</td></tr>
<tr><td>性質による分類</td><td colspan="3">個　別　仕　様　書</td></tr>
<tr><td>物品番号</td><td colspan="2"></td><td colspan="2">仕　様　書　番　号</td></tr>
<tr><td rowspan="6">品　名
又は
件　名</td><td rowspan="6">新型耐Ｇ服
----------</td><td colspan="2">Ｃ＆ＬＰＳ－Ｉ８４０９２</td></tr>
<tr><td>大臣
承認</td><td>平成　年　月　日</td></tr>
<tr><td>作成</td><td>平成２６年　７月１４日</td></tr>
<tr><td rowspan="2">改正</td><td>平成　年　月　日</td></tr>
<tr><td>平成　年　月　日</td></tr>
<tr><td>作成部隊等名</td><td>補　給　本　部</td></tr>
</table>

1　総則

1.1　適用範囲

この仕様書は，「新型耐Ｇ服の基礎的運用研究」に供する「新型耐Ｇ服」について規定するものである。

1.2　用語及び定義

この仕様書で用いる主な用語及び定義は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の1.2 による。

1.3　引用文書

この仕様書に引用する次の文書は，この仕様書に規定する範囲内において，この仕様書の一部をなすものであり，入札書又は見積書の提出時における最新版とする。

a)　規格

ＪＩＳ　Ｌ　１０９１	繊維製品の燃焼性試験方法
ＪＩＳ　Ｌ　１０９５	一般紡績糸試験方法
ＪＩＳ　Ｌ　１０９６	織物及び編物の生地試験方法
ＪＩＳ　Ｌ　２５１０	ナイロン縫糸
ＪＩＳ　Ｌ　２７０４	ナイロンロープ
ＪＩＳ　Ｓ　３０１５	スライドファスナ
ＦＥＤ　ＴＥＳＴ　ＭＥＴＨＯＤ　ＳＴＡＮＤＡＲＤ　ＮＯ１９１	ＴＥＸＴＩＬＥ　ＴＥＳＴ　ＭＥＴＨＯＤＳ

品　　名	新型耐Ｇ服

b)　仕様書

ＤＳＰ　Ｚ　９００８　　品質管理等共通仕様書

Ｃ＆ＬＰＳ－Ｂ９９００１　航空機用機器工具一般共通仕様書

Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７　調達品等一般共通仕様書

Ｃ＆ＬＰＳ－Ｉ８４０６４　耐Ｇ服　ＪＧ－７

2　製品に関する要求

2.1　設計条件

設計条件は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の2.1によるほか，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｉ８４０６４を基準として，次により設計する。

a)　ブラダーの面積は，４　０１３㎠以上とすること。

b)　サイズは，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｉ８４０６４における「ＭＲ」相当（適合範囲：腰高96.5～103.0cm，腰囲79.0～88.0cm）とすること。

2.2　材料・部品

材料及び部品は，表１によるほか，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の2.2による。

表１－材料・部品

項　　目	規　　格	用　　途
平織布	付表１による。	本体布
片面ウレタン引き布	付表２による。	ブラダー布
ポリエステル縫糸	付表３による。	縫糸（本体外被各部）
２㎜心入組打紐	付表４による。	あみひも（締めひも）
スライドファスナ	ＪＩＳ　Ｓ　３０１５適合品	腹部，脚部
口　　金	コネクターフィメール（MS27755及びAIR-LOCK社製P/N9908-1）にかん合するもので，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｉ８４０６４の付表５（AIR-LOCK社製P/N9908-1は分離力及び漏れを適用）及び承認図面による。	Ｇホース用
接続コネクタ	アルミニウム製本体で，ブラダーとＧホースが接続でき，緩み防止機構が組み込まれていること。	Ｇホース接続用
エキステンションホース	ネオプレンゴム製	Ｇホース用

品　　名	新型耐Ｇ服

2.3　構造

この耐Ｇ服は，腰部及び両脚を被覆する形式で，その内部に膨張式のブラダーを有する構造のものとする。

2.4　形状・寸法

形状及び寸法は，付図１を基準とし，細部は承認図面による。

2.5　外観

外観は，きず，汚れなどの欠点が目立たないものとする。

2.6　性能

性能は，表２による。

表２－性能

項　　目	性　　能
材料・部品	――――――――――
構　　造	――――――――――
形状・寸法	――――――――――
漏　　れ	耐Ｇ服を８２．７kPaに加圧し６０秒間保持した時，３．４７kPa以上の圧力低下がないこと。
耐 久 性	耐Ｇ服をダミーに装着し，表３の区分１の条件で１　０００回繰り返し加圧した時，損傷その他の欠陥がないこと。その後，漏れ試験を行いその性能を満足すること。
低温貯蔵	耐Ｇ服を，－５１℃とした低温槽内において４８時間保持した後に取り出し，常温下でダミーに装着し，表３の区分２の条件で５００回繰り返し加圧した時，損傷その他の欠陥がないこと。
高温貯蔵	耐Ｇ服を，７１℃とした恒温槽内において４時間保持した後に取り出し，常温下でダミーに装着し，表３の区分２の条件で５００回繰り返し加圧した時，損傷その他の欠陥がないこと。
ブラダーの接着強度	ブラダー接着部の任意の直線部分から，接着部に直角に２５㎜幅で長さ１５０㎜の試験片５片をとり，引っ張り試験を行った時，どの試験片においても，剥離時の引っ張り力が１７６．５ Ｎ以上であること。
注記：この性能の環境条件は，特に規定しない限り次のとおりであること。 外気温　　２５℃±１０℃ 大気圧　　９４．８～１０８kPa 相対湿度　８０％以下	

品　　名	新型耐Ｇ服

表３－条件

区分	圧力（kPa）	膨張時間（秒）	圧力が０になるまでの時間（秒）	サイクル
１	１０３	８以下	４以上	５回／分
２	８２．７	８以下	４以上	５回／分

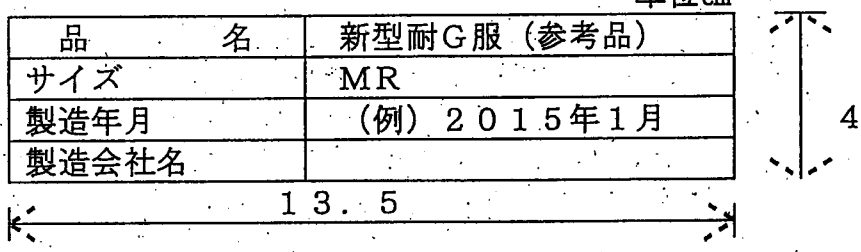
2.7　製品の表示

2.7.1　表示布

表示布は，付図１に示された位置に図１に示すものを，のり付木綿で作り縫着しなければならない。

単位cm

品　　名	新型耐Ｇ服（参考品）
サイズ	ＭＲ
製造年月	（例）２０１５年１月
製造会社名	



注記　寸法は，基準とする。

図１－表示布

2.7.2　表示記載

黒色不滅インキを使用する。

2.8　品質管理

品質管理は，ＤＳＰ Ｚ ９００８によるものとし，要求事項は，表１のbによる。

3.　品質保証

3.1　製品試験

製品試験は，次に示す試験を行うものとする。

3.1.1　試験項目・試験方法

試験項目及び試験方法は，表４のとおりとする。

品　　名	新型耐Ｇ服

表４－試験項目等

項　　目	試　　験　　方　　法
材料・部品	――――――――――――――
構　　造	――――――――――――――
形状・寸法	――――――――――――――
漏　　れ	耐Ｇ服を８２．７kPaに加圧し６０秒間保持した時の圧力を測定する。
耐 久 性	耐Ｇ服をダミーに装着し，表５の区分１の条件で１　０００回繰り返し加圧した時，損傷その他の欠陥の有無を調べる。その後，漏れ試験を行う。
低温貯蔵	耐Ｇ服を，－５１℃とした低温槽内において４８時間保持した後に取り出し，常温下でダミーに装着し，表５の区分２の条件で５００回繰り返し加圧した時，損傷その他の欠陥の有無を調べる。
高温貯蔵	耐Ｇ服を，７１℃とした恒温槽内において４時間保持した後に取り出し，常温下でダミーに装着し，表５の区分２の条件で５００回繰り返し加圧した時，損傷その他の欠陥の有無を調べる。
ブラダーの接着強度	ブラダー接着部の任意の直線部分から，接着部に直角に２５㎜幅で長さ１５０㎜の試験片５片をとり，引っ張り試験を行い，剥離時の引っ張り力を測定する。

注記：この試験の環境条件は，特に規定しない限り次のとおりであること。

外気温　　２５℃±１０℃
大気圧　　９４．８～１０８kPa
相対湿度　８０％以下

表５－条件

区分	圧力（kPa）	膨張時間（秒）	圧力が０になるまでの時間（秒）	サイクル
１	１０３	８以下	４以上	５回／分
２	８２．７	８以下	４以上	５回／分

品　　名	新型耐Ｇ服

3.1.2　供試品数

完成品２ＥＡ（ブラダー接着強度試験を除く試験用）及びブラダー１ＥＡ（ブラダー接着強度試験用）とする。試験に供したものは，納入数量に含めないものとし，契約の相手方にて処分するものとする。

3.2　監督・検査

契約担当官等の定める監督及び検査実施要領に基づき実施する。

4　出荷条件

4.1　包装

包装は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｂ９９００１の個装レベルＣ，外装レベルⅡとする。

4.2　包装の表示

包装の表示は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｂ９９００１の3.1.2 による。

5　その他の指示

5.1　提出書類

5.1.1　取扱説明書

取扱説明書（会社刊行技術資料）を納入装備品に２部添付するものとする。

5.1.2　承認用図面

契約の相手方は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ０００００７の4.3により次の承認用図面を作成のうえ，提出し，承認を受けるものとする。

a)　新型耐Ｇ服の詳細図

b)　口金の詳細図

c)　ブラダーの詳細図

付表１－平織布

区　　分		規　　格	試　験　方　法
質　　量		１１０g/㎡以上	ＪＩＳ　Ｌ　１０９６のＡ法による。
引張強さ	たて	９２０N/5cm以上	ＪＩＳ　Ｌ　１０９６のＡ法（ラベルドストリップ法）による。
	よこ	６３７N/5cm以上	
引裂強さ	たて	４５N以上	ＪＩＳ　Ｌ　１０９６のＤ法(ペンジュラム法)による。
	よこ	３５N以上	
燃焼性	残炎時間	２sec以下	ＪＩＳ　Ｌ　１０９１のＡ－４法による。
	余じん時間	１０sec以下	
	燃焼長さ	６．４cm以下	
熱収縮性		３０sec以上	四隅を固定し，水平にした試験片に約１　２００℃の炎をあて，試験片に穴が開くまでの時間を計測する。
摩耗性		２５０回以上	ＪＩＳ　Ｌ　１０９６のＡ－１法による。
色　　相		セージ・グリーン	――――――

付表２－片面ウレタン引き布

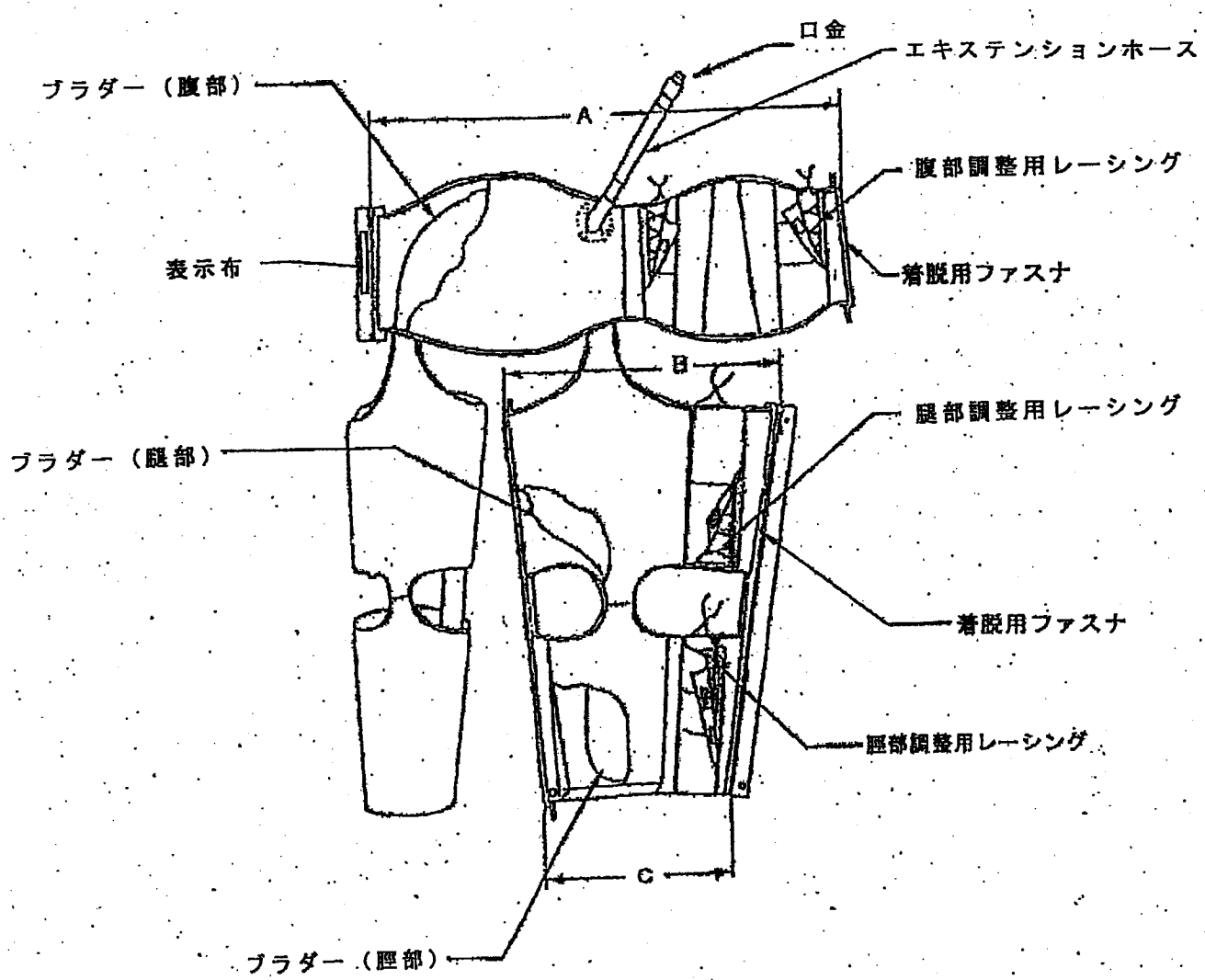
区　　分		規　　格	試　験　方　法
構　　成		１１０ｇナイロンあや織布又は平織布の片面にウレタンをコーティングしたもの。	――――――
質　　量		１８０g/㎡～２４２g/㎡	FED TEST METHOD TEXTILE TEST METHODS STANDARD NO 191 5041法
引張強さ	たて	８０４N以上	FED TEST METHOD TEXTILE TEST METHODS STANDARD NO 191 5100法
	よこ	７５５N以上	
接着強さ		３５１N以上	試験片幅５cmとしてウレタン面を重ね合わせ長手方向端末から１cmのところを幅３mmで溶接する。溶接強さは，FED TEST METHOD TEXTILE TEST METHODS STANDARD NO191 5100法により測定する。（シヤー法）

付表３－ポリエステル縫糸

区　分	規　格	試　験　方　法
質　量	０．６g/10m以下	ＪＩＳ　Ｌ　１０９５による
引張強さ	２３．５N以上	ＪＩＳ　Ｌ　１０９５による
色　相	本体布と同系色	――――――――――

付表４－２㎜心入組打紐

区　分	規　格	試　験　方　法
質　量	２．２g/m以下	ＪＩＳ　Ｌ　２７０４による。ただし試料は４．４１Ｎの張力で測定する。
引張強さ	４４１N以上	ＪＩＳ　Ｌ　２５１０による。ただし測定回数は５回以上とし，その平均値を求める。
色　相	本体布と同系色	――――――――――



単位cm

サイズ ＼ 部位		胴回り A±5	腿回り B±5	足首回り C±5
MR	最小値（締め紐を全部締めた時）	81．5	56	34．5
	最大値（締め紐を全部ゆるめた時）	96	65．5	41

付図１－基本形状及び寸法